

SII

Empanadas de toda especie de picados ó rellenos.

Se toma una libra de carne de la especie que se quiera, como pierna de vaca, de ternera, de carnero ó aves; se quitan los huesos, los nervios y los tendones con cuidado; no se debe hacer picado sino de una sola carne; y el modo de picarla consiste en cortarla sobre un tajo con cuchillos á propósito, mezclando manteca de vaca, si la hubiere, ó manteca de puerco, perejil, cebollas y setas, si se quiere. Todo ha de quedar bien picado ó incorporado, y se le añade después una poca de sal y de especias molidas. Luego se toman dos huevos, se baten y se mezclan con el picado, y se le añade medio cuartillo de nata.

Acabado el picadillo se prueba para ver si está en sazón, y estándolo, se guarnece el fondo de una tortera con masa, se coloca encima el picadillo de modo que levante como una pulgada, se cubre con su cubierta, también de masa, y se concluye como las demás empanadas. Se hace cocer dos horas solamente si fuese de ternera ó de aves; pero si fuese de vaca ó de carnero, se dejará que se cueza dos horas y media lo menos.

Luego que esté cocida y quitada la grasa, se pasa un cuchillo encima del picado para dividirlo en cuadritos; se echa encima una

S12

Empanadas de vigilia ó pescado.

Se toma el pescado que se quiera, como anguila, sollo, salmón, truchas, besugos, etc.

Después de limpio y cortado en trozos, se guarnece de masa de empanadas el fondo de una tortera; se coloca encima el pescado con un manojito de yerbas finas, sal molida y especias, y se cubre todo el pescado con buena manteca de vaca, luego se concluye la empanada como se ha explicado en el primer artículo, en la inteligencia que las de pescado no se deben cocer más de hora y media. Luego que se han cocido se aderezan con la salsa siguiente:

Se toma un polvo de harina, lo que se pueda tomar con tres dedos, se medio fríe con una poca de manteca de vaca; se le echa medio vaso de vino blanco, una poca de agua tibia, unas setas, un manojito de yerbas finas y una poca de sal; se cuece todo durante media hora; se prueba para examinar si está bien condimentado, y se echa en la empanada.

También se puede echar mano para esta misma salsa de otras diferentes sustancias, segun la estación, como son criadillas de tie-

rra, hongos chicos, setas y puntas de espárragos.

813

Timbales.

La masa para los timbales se hace de la manera siguiente:

Se ponen sobre una mesa cuatro libras de harina; se le hace un hueco en medio, se echa en este hueco una poca de agua, medio cuartillo de aceite de olivo, un cuarterón de manteca de puerco, dos yemas de huevo y una poca de sal. Se trabaja esta masa de modo que quede bien consistente, y se la deja reposar un rato. Luego se toman las dos terceras partes de ella, y se aplanan con el rodillo dejándolas del grueso de un peso fuerte.

Se coloca esta masa en una cacerola ó vasija adecuada; se extiende en su fondo y á su rededor para que tome su misma forma, teniendo mucho cuidado de que no se raje ni agujere la masa; se echa adentro el guisado de carnero ó de pescado que se quiera con tal que ya esté cocido, espesado y con poca sal; después se extiende también con el rodillo la tercera parte de la masa que se ha apartado, dejándola del mismo espesor; se cubre con ella el condimento y se mojan los bordes para pegarlos del mismo modo que se pegan los de las empanadas, y el timbal

así dispuesto se mete en el horno, ó se pone sobre un buen rescoldo, enterrando en él la cacerola, y cubriéndola con una tapadera conveniente con fuego encima.

Cuando la masa del timbal esté cocida, se sacará volcándolo en la fuente en que se ha de servir; se le hace en su parte superior un agujero, cortando diestramente un pedazo de masa en redondo para añadir la salsa que convenga á la carne que haya en el timbal, y luego se vuelve á tapar el mismo agujero con la masa que se le quitó.

814

Masa para pasteles-fiambres.

Se toman seis libras de harina, dos libras de manteca de vaca y dos ó tres onzas de sal molida, según el gusto de cada persona. Se pone esta harina sobre una mesa-tableto; se le hace un hueco en medio para poner la sal y la manteca; después se echa sobre la manteca agua muy caliente, y esta se amasa con las manos hasta que se derrita toda, luego se vuelve á amasar con la harina, y á fuerza de brazo, lo más pronto que se pueda, hasta que esté bien unida; esta masa quedará mejor á medida que resulte más consistente; se la deja reposar tres horas antes de emplearla, y con ella se formarán los pasteles con los condimentos que se quieran,

lo mismo que las empanadas, con la diferencia de que los pasteles—fiambre, como se han de comer fríos, no han de llevar caldo, pues aunque se les ponga alguno para que no se deseque demasiado el condimento durante la cocción en el horno, ha de ser únicamente el necesario para producir este efecto, y ha de llevar poca grasa, porque fría no es muy grata á todos los paladares. Es bueno echar dentro de estos pasteles un poco de aguardiente, cuyo sabor se perderá con los condimentos que los sazonan, dándoles un sabor muy agradable.

También se debe advertir que estos pasteles han de tener la masa más gruesa que la de empanadas, y por lo mismo se deben tener cuatro horas en el horno.

815

De la masa ojaldrada.

Se toman dos libras de harina; se ponen sobre una mesa ó tablero con una poca de sal, y el agua que la harina pueda consumir; se amasa un poco con el agua; se procura que esta masa no esté ni muy blanda ni muy consistente; se deja reposar dos horas antes de amasarla; se toma tanta manteca de vaca como masa, se extiende ésta con el rodillo; se pone la manteca en medio de ella, y se le dan cinco vueltas en el estío y seis en in vier-

no: se llama *vuelta* extender la masa con el rodillo hasta dejarla del grueso de medio dedo, añadiéndole de cuando en cuando y ligeramente una poca de harina.

Acabada cada vuelta, se dobla la masa en tres dobleces, y se vuelve á extender hasta que quede del grueso de medio dedo.

Con esta masa se hacen todos los pasteles, pastelillos y tortas ojaldradas ú ojaldres.

816

Pastelillos de carne y de dulce.

Se toma una poca de ternera y otro tanto de tuétano de vaca, se pica todo junto con perejil, cebolla y setas, si se quiere, dos huevos, sal y pimienta. Se deslie este picado con medio cuartillo de nata, y se prueba para asegurarse si está bien sazonado. Después se toman moldes pequeños ó cubiletes, se pone en ellos una capa de masa de ojaldre, del grueso de un real de plata: se coloca el picado en el centro de esta capa, y se van colocando otras más delgadas de la misma masa, y agujeradas por el centro para dejar en hueco la porción del picado, y últimamente, se cubren con otras capas enteras que tapen bien el picado, y se cuecen en el horno, ó bien se ponen sobre el rescoldo, cubriendo el cubilete con una tapadera de metal, se le pone fuego encima, y se deja cocer el pastelillo que

contenga, hasta que haya adquirido un color dorado.

Lo mismo se hacen los pastelillos de dulce, con la sola diferencia de que en lugar de carne se pone dulce ó crema en su centro.

Las figuras de los pastelillos varían según el gusto de cada uno, y para ello conviene tener moldes de diferentes tamaños ó hechas.

817

Tortas ú ojaldras.

Se hace masa de ojaldras como queda dicho: se extiende con el rodillo de palo hasta dejarla en hojas del grueso del canto de un real de plata, y con un cuchillo á propósito, que algunos llaman cuchillo para masa, se recortan las hojas al rededor para dejarlas del tamaño en que han de disponerse las tortas, y sobre pliegos de papel se forma el pie ó asiento de esta masa: se pone encima crema aromatizada con agua de azahar, ó en lugar de crema alguna jalea ó mermelada: se hace un borde al rededor del ojaldre ó torta con hojas muy delgadas, de la propia masa que guarden la forma en que termina la obra: se forma una especie de celosía ó enrejado con tiras largas y delgadas, también de la misma masa, que crucen encima de la masa ó dulce que se haya puesto: se baña la la

828

LOZA.—Procedimientos sobre la

Hay dos especies de loza: una es la fina, de barro cocido, cubierto de esmalte, comúnmente llamado vidriado, que le hace semejante á la porcelana, y que sirve para los mismos usos, pero que no resiste el fuego. La otra es más común; á la cual no se le da baño tan blanco como á la primera, porque está hecha para resistir más el fuego, como la loza común de barro vidriado, á la cual puede reemplazar con mucha ventaja, por ser mucho más aseada y de mejor vista.

La materia con que se hace la loza, es la arcilla un poco arenosa. Se eligen comúnmente para este trabajo, las arcillas que se unen mejor, y que contienen muy pocas partes ferruginosas.

Como todas las arcillas contienen cierta cantidad de arena grosera, ésta se separa por el lavado del modo siguiente:

Se desfie la arcilla en una gran cantidad de agua, se pasa por cedazo de cerda mediano, y se echa agua colada y cargada de arcilla en grandes hoyos que se hacen al descubierto. Estos hoyos tienen dos pies y medio de profundidad, sobre un ancho proporcionado á la calidad de la fábrica, guarnecidos sus bordes con tablas, y el fondo enladrillado.

Los fabricantes de loza suelen dejar así esta arcilla durante un año, creyendo que en

este espacio de tiempo se pudre, se madura y se compone, es decir que todas las partes se mezclan mejor y adquieren una unión más íntima, de lo cual resulta que la obra que se hace, se fabrica con menos trabajo y adquiere en cocción mejor calidad.

Cuando la arcilla ha perdido cierta cantidad de agua por la evaporación, se levanta con una pala y se forman montones esparcidos sin hacinarlos, para que presenten más superficie al aire, y para acelerar su desecación, hasta que se pueda manejar entre las manos sin pegarse. En este estado de flexibilidad se emplea para fabricar la loza, después de haberla amasado con los pies para que esté igualmente blanda por todas partes.

Preparada la arcilla, se pone en el torno para formar las piezas, las cuales estando torneadas, amoldadas y suficientemente secas, que es lo que se llama en crudo, se colocan en gacetas semejantes á las que se han descrito para la porcelana: se ponen en cada gaceta tantas piezas cuantas se pueden colocar unas sobre otras, sin que el peso de las superiores eche á perder á las inferiores. Llenas las gacetas el oficial las coloca en el horno. También se pueden poner en el horno sin gaceta sobre especies de planchas de barro cocido, por cuyo medio caben más en él. Estando el horno lleno se tapa, dejando una abertura para sacar la muestra y asegurarse si la obra está cocida: la muestra con-

siste en unos vasos de la misma materia, que se meten en el horno y que sirven para indicar por su cocción la de las demás; advirtiendo que la operación de cocido pide hábito y mucha experiencia.

En la parte inferior del horno y en el paraje más caliente, se coloca sobre una capa de arena la mezcla que se debe fundir para formar el baño, cuya composición expondremos después, á fin de aprovechar el calor del horno: después de colocado todo, se enciende al principio un fuego corto en el fogón del horno; se calientan las piezas manteniendo el fuego moderado durante ocho, nueve ó diez horas, según la calidad de la arcilla con que se hace la loza: después se aumenta el fuego poco á poco dos ó tres horas, y en fin, se pone en el fogón del horno toda la cantidad de leña que pueda contener. Se continúa este fuego grande, hasta que las piezas estén cocidas, cuidando de manejar el fuego regularmente. Se apaga el horno á las treinta y cuatro ó treinta y seis horas, y después de haberlo dejado enfriar, se sacan las piezas del horno, en cuyo estado se llaman *bizeochos*: después se saca del horno la composición que se puso para hacer el esmalte ó baño que el gran calor habrá derretido y convertido en una masa de vidrio blanco como leche opaca, y con un martillo se rompe y se quita la arena que se le habrá pegado.

materias calcinadas, forman una mezcla que se aplica á las piezas, cuando su baño no quiere entrar en fusión.

832

Baño blanco que puede aplicarse á piezas de cobre.

Se toman cuatro libras de plomo, una de estaño, cuatro de pedernales, una de sal y otra de vidrio blanco. Se funde la mezcla, y se aplica según se ha dicho.

833

Para pintar de blanco en fondo blanco.

Se toma un poco de estaño muy puro, se envuelve en arcilla ó barro: se pone todo en un crisol á calcinar; cuando lo esté, se rompe el crisol, y dentro se hallará una cal ó ceniza sumamente blanca. Sirviéndose de

para pintar sobre fondo blanco, se debe usar mucho y será mucho en algunos defectos muy espeso en algunos defectos, se podrá hacer más blanco que

834

Esmalte ó fondo amarillo.

Se toma estaño y antimonio, de cada cosa dos libras, y tres libras de plomo. Algr

toman cantidades iguales de estas tres materias; se calcina bien todo; se pone después en fusión para vitrificarlo: este baño es de un color amarillo hermoso, que entra fácilmente en fusión.

835

Baño de color de limón.

Se toman tres partes de *minio*, tres partes y media de polvos de ladrillo muy encarnado y de antimonio una parte: se calcina esta mezcla poniéndola de día y de noche por espacio de dos ó tres días en el cenicero del horno de una fábrica de vidrio; después se hace fundir y resulta un baño de un hermoso amarillo de limón. Es de observar que la operación depende mucho de la hermosura del color de los ladrillos molidos; los de un encarnado subido y friables son los mejores; pero los blanquecinos no pueden servir para este uso.

836

Baño verde sobre el fondo blanco.

Se toman dos partes de ceniza de cobre y otras dos partes de uno de los baños amarillos, á voluntad; se unen y se pone esta mezcla en fusión por dos veces; pero cuando haya necesidad de servirse de ella para pintar

no se pondrá muy espesa, porque entonces produciría un color subido y oscuro. Además, mezclando el azul y el amarillo, se pueden obtener muchas diferencias graduales de distintos verdes, según la mayor ó menor cantidad que se ponga de estos colores.

837

Baño azul hermoso.

Este hermoso color se obtiene tomando una libra de ceniza de plomo, dos libras de pedernales pulverizados, otras dos libras de sal, una libra de tártaro calcinado hasta que quede muy blanco, media libra de vidrio blanco y media libra de safre de cobalto.

Se funden todas estas sustancias, se apagan en el agua y se vuelven á fundir, reiterando muchas veces la misma operación: del propio modo se procede para todas las composiciones en que entre el tártaro, porque sin esto estarían demasiado cargadas de sal y el color no sería hermoso. Si se quiere que éste sea perfecto, se deberá calcinar suavemente la mezcla por espacio de dos días, sin intermisión en él.

838

Baño azul violeta.

Se toman doce partes de tártaro y lo mismo de pedernales y de safre de cobalto, se procede del mismo modo que en la receta anterior.

839

Baño encarnado hermoso.

Se toman de antimonio y de litargirio tres libras de cada cosa y de herrumbre una libra. Se muelen estas materias con toda exactitud, y ya quedan en estado de poderse pintar con ellas.

840

Baño de un pardo de color de púrpura.

Se mezclan quince partes de litargirio, diez y ocho de pedernales pulverizados, una parte de magnesia y quince partes de vidrio blanco; se muele con cuidado esta mezcla y se pone á fundir.

841

Baño pardo.

Se toman de litargirio y de pedernales catorce partes de cada cosa y dos partes de magnesia, y se pone á fundir.

842

Baño de color de hierro.

Se mezclan quince partes de litargirio, catorce partes de arena ó de pedernales, y cinco partes de cenizas de cobre, y se hace calinar y fundir esta mezcla.

843

Baño negro.

Se toman ocho partes de litargirio, tres partes de limaduras de hierro, otras tres partes de cenizas de cobre y dos partes de safre de cobalto; esta mezcla, después de fundida adquiere un negro pardo, pero si se quiere que sea más negro, será menester aumentar la dosis del safre de cobalto.

844

De la loza inglesa, en continuación del artículo anterior, con algunas circunstancias útiles para aclarar su contexto.

Para hacer la loza fina como la mejor de Inglaterra, que comunmente llamamos de pedernal, se usa una arcilla muy blanca, llamada tierra de hacer pipas, la cual, después de preparada como hemos dicho para hacer la loza común, y estando reducida á pasta muy fina, se mezcla con una cuarta ó quinta parte de pedernal calcinado, pulverizado, pasado por tamiz y desleído en agua; después de lo cual se amasa bien toda la mezcla hasta reducirla á pasta muy dúctil.

Todas las vasijas y piezas de loza redondas se hacen en el torno, y las de otras figuras en moldes.

No hay cosa más fácil que hacer qualquiera pieza por medio de molde. Para esto se echa sobre una mesa la tierra preparada, se aplasta con una moleta y se le da un espesor igual. Después se aplica al molde una capa de la pasta así extendida, sirviéndose de una esponja húmeda y añadiendo la materia necesaria para llenar las partes entrantes del molde. Se deja secar la pieza, que se separa por sí misma de él, por la contracción que experimenta la tierra en el acto de

la desecación. Luego se guarnece de asas, de mango, ó de varios adornos.

Por último, se cuece la pasta así amoldada, en un horno redondo que regularmente tiene veinte pies de diámetro y doce de altura; debe tener en su circunferencia seis hogares, y su parte superior ha de rematar en una chimenea cónica; pero antes de poner las piezas en el horno, se harán meter en sus gacetas.

845

Baño útil y económico para la loza común, ó baño ordinario.

Chaptal propone un medio sencillo y económico para bañar ó barnizar las obras de barro ordinario, que se reduce á meter las vasijas ó piezas en agua en que se haya desleído arcilla blanca; y luego que se haya secado la capa que forma en su superficie, se meten en otra agua en que esté desleído vidrio verde porfirizado; la capa de vidrio que se deposita de este modo en la superficie de las piezas, se funde después con la arcilla y forma un barniz blanco de muy buena calidad, y sin ninguno de los inconvenientes que se temen de los barnices ó baños hechos con óxido de plomo, ú otras sustancias metálicas.

Aunque ya dejamos dicho el modo común

de barnizar las piezas de loza, repetiremos que hay diferentes barnices y modos de aplicarlos. El más común, es un esmalte compuesto de arena, de óxido de plomo y de óxido de estaño, á que se añade cierta cantidad de potasa para facilitar la fusión y vitrificación de los ingredientes: después se quebranta groseramente la masa que resulta y se pulveriza el esmalte hasta hacerlo tan fino como la harina; por último, se echa en un tonel lleno de agua, y se agita hasta que esté igualmente desleído por todas partes.

Quando se quiere barnizar ó bañar cualquiera pieza, se mete en este esmalte y saca al instante, dejándola escurrir encima del tonel; si la pasta es blanca, es suficiente una capa muy delgada; pero si es de color, esta capa debe ser algo más gruesa.

A veces suelen estar las piezas tan cocidas, que no pueden barnizarse: entonces se mete en una especie de papilla espesa hecha con arcilla y agua, formando así una capa arcillosa que sirve de recipiente al esmalte. Por último, cuando el barniz está seco, se ponen las piezas dentro de las gacetas y se cuecen en el mismo horno que las crudas, pero generalmente al mismo tiempo que éstas.

Según Chaptal, se hace un excelente esmalte para cubrir la loza, calcinando y vitrificando una mezcla de cien libras de plomo, treinta de estaño, diez de sal común y doce de potasa: después se pulveriza este esmalte,

se deslíe en agua y se aplica del modo que acabamos de explicar. El barniz de la loza inglesa no es más que un vidrio, compuesto de pedernal, óxido de plomo y un poco de potasa.

**TIERRAS.—MANERA DE MEDIRLAS
SEGUN EL SISTEMA ANTIGUO.**

846

Vara de medir de tres tercias.

Es de advertir que la vara de medir, que aquí se nombra para medir todo género de tierras, consta de tres tercias, y es la ordinaria y común que es recibida en la N. E., y es la mexicana porque en esta ciudad se hace y se sella con licencia, y es de la que usan también los tratantes que comercian y consta de cuatro cuartas, seis sesmas, ocho ochavas, cuarenta y ocho dedos, cien centavos y ciento noventa y dos granos de trigo.

847

Cordel de 50 varas.

Se hace notorio que el cordel para medir criaderos ha de constar de 50 varas de medir, mexicanas.

848

Otro cordel de 69 varas.

El cordel para medir caballerías de tierra ha de constar de 69 varas mexicanas.

849

Sitio de ganado mayor.

Un sitio de ganado mayor consta de tres mil pasos de Salomón, y cada paso tiene $\frac{1}{2}$, y esto se entiende de Oriente á Poniente, y de Norte á Sur tiene otras tantas; y así desde el centro á cualquiera de sus cuatro orillas ó costados, tiene un mil quinientos pasos.

850

Reducción á varas comunes.

Este dicho sitio de ganado mayor reducido á varas de medir, comunes mexicanas, tiene de Oriente á Poniente cinco mil varas, y de Norte á Sur otras cinco mil, y del centro á cualquiera de sus cuatro orillas dos mil quinientas varas.

851

Reducción á caballerías.

El referido sitio de ganado mayor ó estancia, reducido á caballerías de tierra, tiene 40 cordeles, digo $40\frac{1}{2}$ caballerías y más 16 varas por todas sus cuatro orillas, que hacen otra media caballería, y sobra un solar que consta de $111\frac{1}{2}$ varas por cada una de las cuatro orillas del solar.

852

Sitio medido.

Medido dicho sitio de ganado mayor con cordel de 50 varas, ha de tener de Oriente á Poniente cien cordeles, y de Norte á Sur otros cien cordeles, y del centro á cualquiera de sus cuatro orillas ó costados, 50 cordeles que suman las dichas cinco mil varas.

Medido este dicho sitio de ganado mayor de esquina á esquina, pasando y cruzando por el centro, se hallarán ciento cuarenta cordeles, que hacen siete mil varas, y del centro á cualquiera de sus cuatro esquinas, setenta cordeles que hacen tres mil quinientas varas.

853

Sitio de ganado menor.

Un sitio de estancia para ganado menor consta de dos mil pasos de Salomón, de Oriente á Poniente, y de Sur á Norte otros dos mil pasos, y del centro á cualquiera de sus cuatro orillas y costados, mil pasos; esto es, á los cuatro costados.

854

Reducción de los pasos de Salomón á varas comunes.

Reducido un sitio de ganado menor á varas de medir, mexicanas, tiene de Oriente á Poniente $3,333\frac{1}{3}$, y de Norte á Sur otras $3,333\frac{1}{3}$, y del centro á cualquiera de sus cuatro costados, $1,666\frac{1}{2}$ varas y una sesma.

855

Medio sitio de ganado menor con cordel de 50 varas.

Consta de 66 cordeles y $\frac{2}{3}$ de cordel, de Oriente á Poniente y de Norte á Sur, otros 66 cordeles y $\frac{2}{3}$ de otro; y del centro á cualquiera de sus cuatro costados, 33 cordeles y $\frac{1}{3}$ de cordel.

Este sitio de ganado menor se ha de me-

dir según y como se mide el sitio de ganado mayor, sin faltar al modo, sólo con diferencia en el número de pasos y varas. Ha de quedar cuadrado con cuatro esquinas y medido de esquina á esquina, pasando y cruzando por el centro, ha de tener 93 cordeles, 16 varas y $\frac{2}{3}$, y del centro á cualquiera de sus cuatro esquinas ha de tener 46 cordeles 33 $\frac{1}{2}$ varas; y reducidos estos cordeles á varas de medir, mexicanas, ha de tener un sitio de ganado menor de esquina á esquina cruzando el centro, 4,666 varas y $\frac{2}{3}$, y del centro á cualquiera de sus cuatro esquinas, ha de tener 2,333 $\frac{1}{3}$ varas.

856

Reducción de sitio de ganado menor á caballerías.

Un sitio de ganado menor reducido á caballerías de tierra, consta de 18 caballerías y un solar de tierra, que no llega á una suerte, el cual puesto en cuadro, consta de 376 varas y media por todos sus cuatro vientos ó costados, y sobran 14 $\frac{1}{2}$ varas.

857

Criadero.

Un criadero es la cuarta parte de un sitio de ganado mayor y consta de 1,500 pasos de

Salomón, de Oriente á Poniente, y de Norte á Sur los mismos 1,500 pasos de Salomón, y del centro á cualquiera de sus cuatro orillas ó costados, 750 pasos de á $\frac{1}{2}$ cada paso.

858

Reducción de criadero á varas mexicanas.

Reducido un criadero á varas de medir, mexicanas, consta de 2,500 varas de Oriente á Poniente y de Norte á Sur otras tantas, y del centro á cualquiera de sus cuatro costados consta de 1,250 varas. Un criadero se ha de medir según y como se mide un sitio de ganado mayor, dejándolo cuadrado con cuatro esquinas, y del medio de este criadero, de esquina á esquina, cruzando el centro, ha de tener 3,500 varas, y del centro á cualquiera de sus cuatro esquinas ha de tener 1,750 varas.

859

Caballerías.

Reducido el criadero á caballerías de tierra, consta de 10 caballerías y un cuarto de caballería y sobra un solar de 55 varas y una